

Aspirateurs industriels MHD pour environnements classés ATEX zone 21

ASPIRATEURS INDUSTRIELS



- ✓ Moteur adapté à un fonctionnement continu sans entretien.
- ✓ Conteneur à décrochement de grande capacité. Chariot élévateur.
- ✓ Aspiration simultanée de poudres, de liquides et de solides.
- ✓ Système de nettoyage du filtre intégré
- ✓ Silence maximum.

APPLICATIONS:

Unité d'aspiration

Zones ATEX		Zone 21, 22 Poussières
Catégorie EX		CE EX 21 1/2D
Dépression maximale	mmH2O	2.900-4.600
Débit d'air maximum	m3/h	520-1.350
Protection électrique	IP	65
Buse	mm	120
Bruit (EN ISO 3744)	dB(A)	78

Unité de filtration

Filtre primaire		Poches
Surface totale du filtre	cm ²	70.000
Média filtrant - classe	IEC 60335-2-69	Polyester ANT M
Système de nettoyage		Manuel
Filtre absolu		Standard
Média filtrant - classe	EN 1822-5	H14

Unité de collecte

Capacité	lt	160
Système de collecte		Conteneur de sortie

Charges

Poids net	kg	160-170-180
-----------	----	-------------

Aspirateurs industriels MHD pour environnements classés ATEX zone 21

ASPIRATEURS INDUSTRIELS

UNITÉ D'ASPIRATION

Moteur adapté à un service 24/7, sans entretien.

Aspiration simultanée de poussières, de solides et de liquides.

UNITÉ DE FILTRATION

À l'intérieur de la chambre filtrante en acier se trouve le filtre à cartouche en polyester antistatique, qui protège l'unité d'aspiration et prévient le risque d'étincelles dues à l'accumulation d'énergie statique.

Un filtre absolu (99,995 % de 0,18 micron, classe H) est inclus dans la livraison. Il garantit la rétention des poussières les plus fines et la pureté de l'air de sortie.

UNITÉ DE COLLECTE

Le conteneur en acier est équipé d'un système d'ouverture rapide qui permet d'éliminer rapidement le matériau aspiré.

OPTIONNELS

✓ TA.0568.0000 Sac à poussière jetable antistatique classe H